Booster 2625 e 2625NS Fisher®

Sommario

Introduzione 1
Scopo del manuale 1
Descrizione 1
Specifiche 2
Servizi educativi 3
Installazione 4
  Montaggio 4
  Collegamenti a pressione 5
  Collegamenti di diagnostica 6
  Pressione di alimentazione 6
  Vie di sfiato 7
Informazioni sul funzionamento 7
Principi di funzionamento 7
Manutenzione 8
  Sostituzione del gruppo della membrana 8
  Sostituzione del gruppo della valvola 9
  Installazione dei collegamenti di diagnostica 10
Ordinazione dei pezzi 10
Kit dei pezzi 11
Elenco pezzi 11

Figura 1. Booster 2625 Fisher

W4727-1

Introduzione

Scopo del manuale

Il presente manuale di istruzioni include le informazioni relative all'installazione, al funzionamento, alla manutenzione e ai componenti dei booster 2625 e 2625NS Fisher (Figura 1). Per le istruzioni relative al corpo valvola, all'attuatore e ad altri accessori, fare riferimento ai relativi manuali di istruzione.

Prima di installare, azionare o effettuare la manutenzione di un booster 2625 o 2625NS è necessario ricevere un addestramento completo e qualificato per quanto riguarda la manutenzione, il funzionamento e l'installazione di valvole, attuatori e accessori. **Per evitare danni o infortuni, è fondamentale leggere attentamente e comprendere il contenuto del presente manuale e seguirne tutte le indicazioni, inclusi tutti i messaggi di avviso e di attenzione relativi alla sicurezza.** In caso di domande relative alle presenti istruzioni, prima di procedere contattare l'ufficio vendite Emerson Process Management.

Descrizione

Il 2625 è certificato per l'uso in applicazioni con sistemi di sicurezza strumentati (SIS) La certificazione è fornita da EXIDA Consulting LLC, fornitore globale di sistemi di sicurezza e controllo. La certificazione SIS è identificata sul prodotto tramite il logo EXIDA sulla targhetta dati del 2625.

I booster 2625 e 2625NS vengono usati con un posizionatore sopra una valvola di strozzamento per aumentare la velocità di corsa. Il booster è dotato di una banda morta fissa (regolata dalla distanza sede-sede degli otturatori di alimentazione e di sfiato) impostata in fabbrica durante le fasi di montaggio e collaudo. Inoltre, il booster presenta una configurazione a sede morbida e un limitatore di bypass integrale per eliminare i problemi di saturazione del posizionatore che si possono verificare con i booster che

non presentano queste caratteristiche. Per la stabilità del sistema è opportuno effettuare la regolazione del limitatore di bypass integrale. Tale regolazione non ha alcun effetto sulla banda morta del booster, ma consente alla valvola di controllo di rispondere a piccole variazioni del segnale di ingresso inviato dal posizionatore senza compromettere la precisione in condizioni di regime.

Consente inoltre al booster di inviare un segnale di uscita ad alto volume per ottenere una corsa veloce quando si verificano variazioni del segnale di ingresso rapide e di grossa quantità.

Il booster permette di migliorare il tempo corsa. Se è necessario un controllo di precisione della valvola, si consiglia l'uso di un posizionatore. Se il booster viene usato solo con un attuatore, per il comando on-off, è necessario chiudere il limitatore di bypass integrale sul booster (girare completamente in senso orario).

Per facilitare i test diagnostici, si consiglia di installare tubi e connettori con ciascun booster 2625 e 2625NS.

Il booster 2625NS è conforme ai requisiti tipici dell'industria dell'energia nucleare ed è pertanto costruito con materiali che assicurano prestazioni superiori a temperature e a livelli di radiazioni elevati.

Gli o-ring installati sul 2625NS sono in EPDM (etilene propilene) e le membrane in EPDM/Nomex. L'EPDM presenta migliore resistenza alla temperatura e maggiore durata in magazzino rispetto al nitrile. La membrana in tessuto meta-aramide offre una migliore resistenza a temperature e a livelli di radiazioni elevati.

ATTENZIONE

Usare aria di alimentazione pulita, asciutta e priva di olio con strumenti che contengono componenti in EPDM. L'EPDM è soggetto a deterioramento se viene a contatto con lubrificanti a base di petrolio.

Il booster 2625NS è classificato di grado commerciale dedicato secondo il programma di qualità ispirato ai criteri 10CFR50, Appendice B. Questi prodotti sono da considerarsi compatibili con i criteri 10CFR, Parte 21.

Specifiche

Le specifiche relative ai booster 2625 e 2625NS sono indicate nella Tabella 1. Le informazioni relative a una singola unità, così come esce dalla fabbrica, sono riportate sulla targhetta dati.

Tabella 1. Specifiche

Diametri di passaggio(1)

Via di alimentazione: ■ 9,5 mm (0.375 in.) o ■ 12,7 mm (0.5 in.)
Via di sfiato: ■ 2,4 mm (0.094 in.), ■ 9,5 mm (0.375 in.) o ■ 12,7 mm (0.5 in.)

Segnale di ingresso

Uscita del posizionatore

Pressione massima del segnale di ingresso

10,3 bar (150 psig)

Rapporto tra pressione di ingresso e pressione di uscita

Fisso a 1:1

Campi di lavoro della pressione di alimentazione(2)

Se usati insieme a un posizionatore o a un altro accessorio pneumatico, collegare sempre il posizionatore e il booster a un'alimentazione comune tramite un filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H Fisher (Figura 2). Un filtro ad alta capacità, come il 262K Fisher, deve essere installato nella linea di alimentazione al filtro regolatore. Inoltre, la pressione di alimentazione non deve superare il valore nominale massimo della pressione dell'attuatore. Sono disponibili configurazioni con due campi di pressione di alimentazione massima.

Per l'uso normale con attuatori a membrana: fino a 2,8 bar (40 psig)
Per l'uso normale con attuatori a pistone: fino a 10,3 bar (150 psig)

Banda morta nominale(3)

Percentuale del campo tarato di uscita del posizionatore(4):
Via di sfiato da 2,4 mm (0.094 in.): 2%
Via di sfiato da 9,5 mm (0.375 in.): 3,5%
Via di sfiato da 12,7 mm (0.5 in.): 5%

Limiti della temperatura operativa(2,3)

2625: da -40 a 71 °C (da -40 a 160 °F)
2625NS: da -40 a 93 °C (da -40 a 200 °F)

Coefficienti di portata massimi

Consultare la Tabella 2

Connessioni

Segnale di ingresso: 1/4 NPT
Segnale di alimentazione e di uscita: 3/4 NPT

Certificazioni per aree pericolose

Conforme ai requisiti della direttiva ATEX, gruppo II, categoria 2 (gas e polveri)

CE ⟨Ex⟩ II 2 G D

Classificazione dei sistemi di sicurezza strumentati (SIS)

Livello SIL3 - certificato da exida Consulting LLC

Peso approssimativo

2,3 kg (5 lb)

Dichiarazione SEP

La Fisher Controls International LLC dichiara che questo prodotto è conforme all'Articolo 3, paragrafo 3, della direttiva PED (Pressure Equipment Directive) 97/23/CE ed è stato progettato e fabbricato in accordo a SEP (Sound Engineering Practice) e non può pertanto riportare la marcatura CE associata alla direttiva PED.

Tuttavia, il prodotto *può* avere la marcatura CE per indicare la conformità ad *altre* valide direttive CE.

1. Possono essere usate in qualsiasi combinazione.
2. I limiti di pressione/temperatura indicati nel presente manuale, e tutti gli altri codici o limiti standard applicabili, non devono essere superati.
3. Termine definito da ISA Standard S51.1.
4. Alimentazione da zero psig a valore massimo.

Servizi educativi

Per informazioni relative ai corsi disponibili per i booster 2625 e 2625NS e per diversi altri prodotti, si prega di rivolgersi a:

Emerson Process Management
Educational Services - Registration
Telefono: +1-641-754-3771 o +1-800-338-8158
e-mail: education@emerson.com
http://www.emersonprocess.com/education

Tabella 2. Coefficienti di portata massimi

COMBINAZIONI DI DIMENSIONI DELLE VIE DI PASSAGGIO				COEFFICIENTI VIA DI ALIMENTAZIONE	COEFFICIENTI VIA DI SFIATO
Via di alimentazione		Via di sfiato			
mm	in.	mm	in.	C_v	C_v
9,5	0.375	2,4 9,5 12,7	0.094 0.375 0.5	3,74 3,74 3,74	0,23 2,29 3,40
12,7	0.5	2,4 9,5 12,7	0.094 0.375 0.5	4,98 4,98 4,98	0,24 2,30 3,40
Posizionatori digitali per valvole FIELDVUE™ DVC6200, DVC6200 SIS, DVC6200f, DVC6200p, DVC6000, DVC6000 SIS, DVC6000f				0,37	0,31
Posizionatore digitale per valvole FIELDVUE DVC2000 Relè a bassa pressione Relè ad alta pressione				 0,13 0,19	 0,15 0,20
Posizionatore della valvola 3570 Fisher				0,25	0,25
Posizionatore della valvola 3582 Fisher				0,17	0,19
Posizionatore della valvola 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP Fisher				0,37	0,30

Installazione

⚠ AVVERTENZA

Per evitare infortuni, indossare sempre indumenti, guanti e occhiali di protezione durante qualsiasi intervento di manutenzione.

Se il booster viene installato in modo da poter essere soggetto a danni fisici, si possono verificare danni di sistema.

Se le condizioni di servizio superano i valori nominali del booster o di altre apparecchiature, si possono verificare danni o infortuni. Il superamento delle specifiche di pressione indicate nella Tabella 1 può causare perdite, danni ai componenti o infortuni dovuti allo scoppio di componenti contenenti pressione o all'esplosione di gas accumulati.

Contattare l'ingegnere di processo o l'ingegnere della sicurezza per ulteriori informazioni sulle misure di sicurezza da adottare per la protezione contro il fluido di processo.

Nota

Non usare alimentazioni di pressione separate per il booster e il posizionatore associato.

In presenza di un'alimentazione di pressione separata, in caso di perdita di pressione, il booster potrebbe non scaricare immediatamente, mentre il booster scaricherebbe, se il sistema si trova in uno stato transitorio al momento in cui si verifica la perdita dell'alimentazione di pressione, o se le variazioni del segnale di ingresso del booster sono sufficienti per superare la banda morta.

La perdita di un'alimentazione di pressione (separata o comune) a un posizionatore 3582 o 3610J provoca il decadimento della pressione di uscita del posizionatore (pressione di ingresso del booster).

Collegare sempre il posizionatore e il booster con un'alimentazione comune. Fare riferimento alla Figura 2 per gli esempi di installazione tipica. Per fornire una capacità sufficiente ad alimentare entrambi i componenti, si richiede un filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H. Nella linea di alimentazione al filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H è necessario installare un filtro ad alta capacità, come il 262K.

Montaggio

Il booster è tipicamente montato su nipplo tra la fonte di alimentazione pneumatica e l'attuatore, e può essere usato con attuatori a membrana o a pistone. Molti attuatori richiedono una cassa o connessioni del cilindro più grandi o modifiche per permettere al booster di inviare il segnale di uscita di volume maggiore.

Il booster può anche essere montato direttamente sull'attuatore tramite una staffa di montaggio a forcella per attuatore (Figura 5) o una staffa di montaggio per cassa.

Collegamenti a pressione

Il collegamento del segnale di ingresso è da 1/4 NPT. I collegamenti di alimentazione e di uscita sono da 3/4 NPT (il diametro minimo del tubo raccomandato per montaggi su nipplo è di 1/2 NPT). I collegamenti al booster devono essere effettuati come indicato nella Figura 3. Nella Figura 2 sono mostrati i due collegamenti per due applicazioni tipiche. Verificare che il tubo sia delle dimensioni adeguate per soddisfare i carichi di portata del booster ed equipaggiare l'attuatore con i collegamenti di ingresso di dimensioni corrette.

Figura 2. Installazioni tipiche

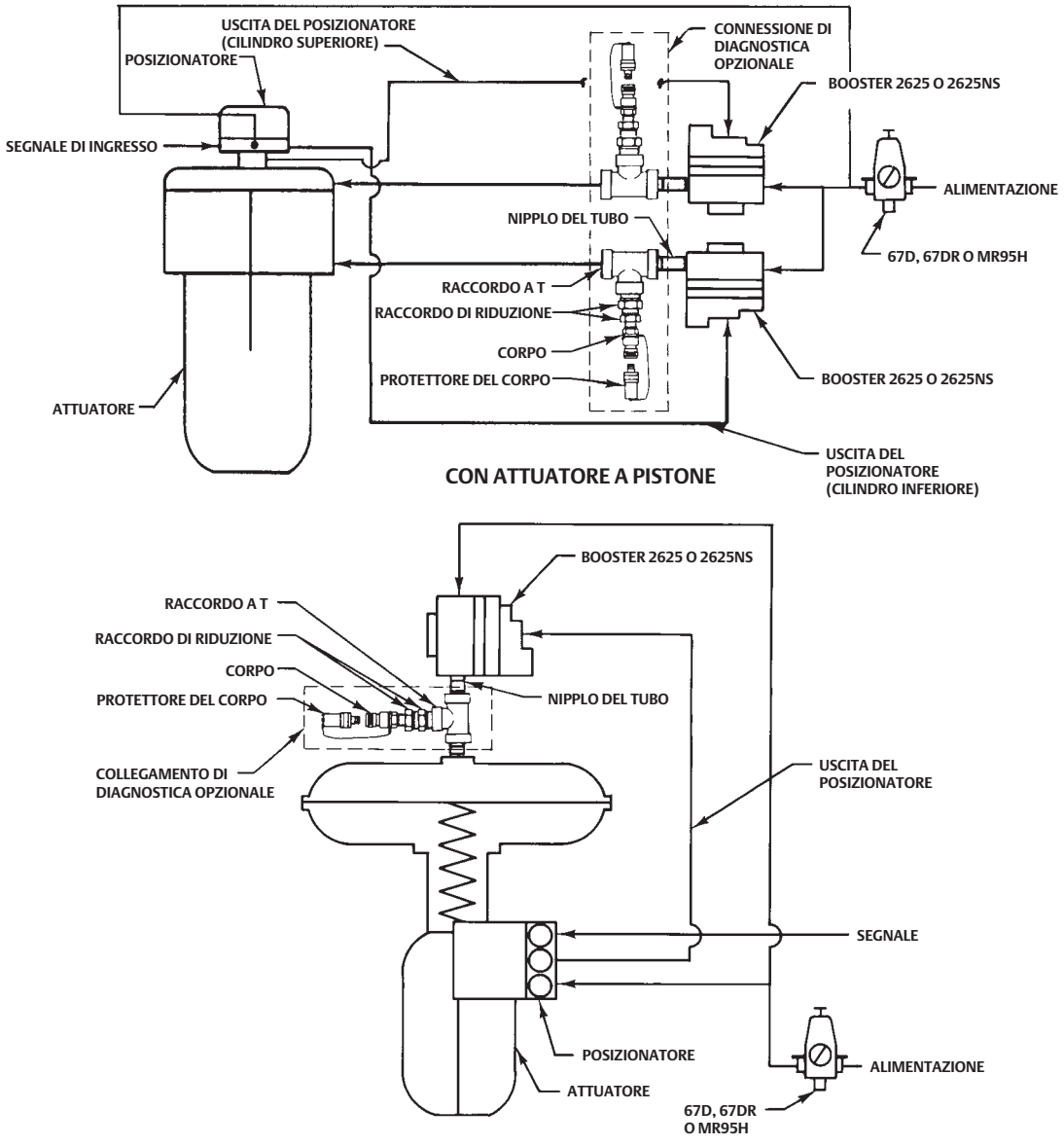
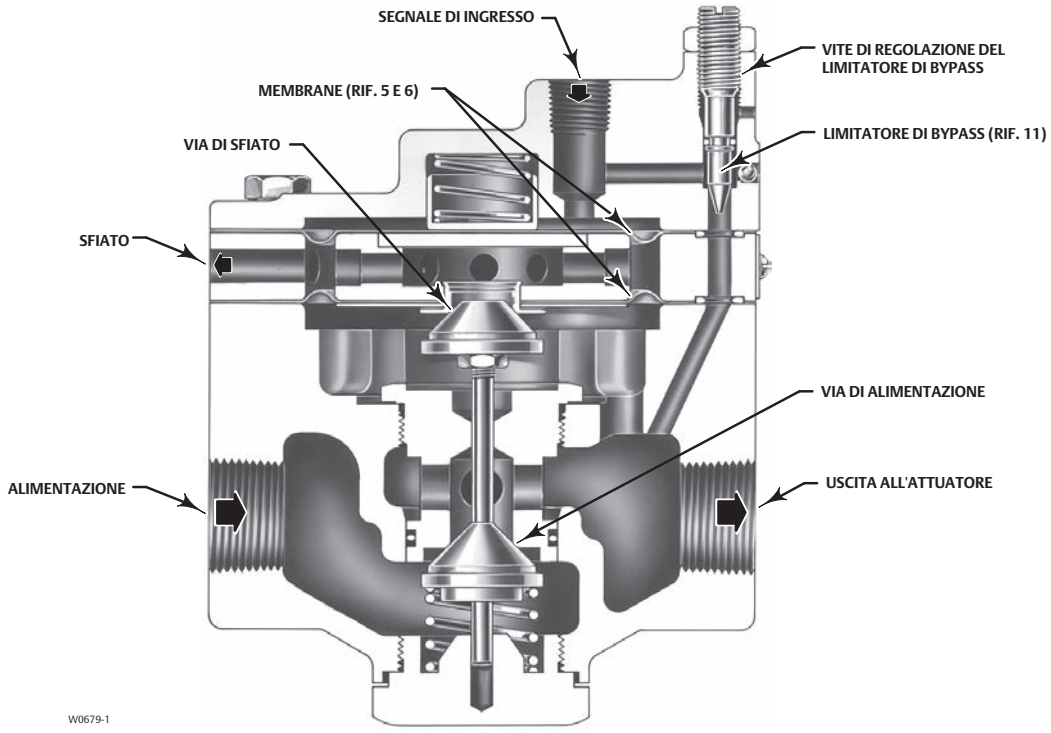


Figura 3. Vista in sezione del booster



Collegamenti di diagnostica

Per supportare i test diagnostici dei gruppi valvola/attuatore/posizionatore, installare connettori e bulloneria tra il booster 2625 e 2625NS e l'attuatore. Le installazioni tipiche dei connettori sono mostrate nella Figura 2.

La bulloneria usata include un nipplo da 3/4 NPT, un raccordo a T e raccordi di riduzione con un raccordo di riduzione da 1/8 NPT per il connettore. Il connettore consiste di un corpo da 1/8 NPT e di un protettore del corpo.

Per i collegamenti di diagnostica al posizionatore, fare riferimento alle relative istruzioni.

Pressione di alimentazione

La pressione di alimentazione deve essere fornita da aria pulita e secca o gas non corrosivo. Con il booster 2625 è consigliato l'uso di un filtro ad alta capacità, come il 262K.

ATTENZIONE

Usare aria di alimentazione pulita, secca e priva di olio con apparecchiature contenenti componenti in EPDM. L'EPDM è soggetto a deterioramento se viene a contatto con lubrificanti a base di petrolio.

⚠ AVVERTENZA

L'eventuale uso di gas infiammabile o pericoloso come gas di alimentazione può dare luogo a infortuni o danni a causa del rischio di incendi o esplosioni derivanti dall'accumulo dei gas o del contatto con il gas pericoloso. Con applicazioni che utilizzano gas infiammabili o pericolosi come gas di alimentazione, si dovrebbe usare il tubo di sfiato opzionale. Questa opzione consentirà di raccogliere o sfiatare in remoto i gas infiammabili o pericolosi in un luogo sicuro.

Vie di sfiato

Lo scarico nell'atmosfera avviene tramite le vie di sfiato ubicate sul lato dell'unità. Le vie di sfiato devono essere sempre mantenute pulite e libere da corpi estranei che potrebbero ostruirle.

Il tubo di sfiato opzionale scarica tramite una porta singola da 1/2 NPT posizionata sul lato dell'unità. Il tubo di sfiato remoto può essere installato in questa porta per dirigere lo scarico del booster al punto di sfiato o di raccolta remoto prescelto.

Informazioni sul funzionamento

L'unico requisito di funzionamento del booster è la regolazione del limitatore di bypass per ottenere prestazioni costanti dell'attuatore. Sebbene i sistemi che presentano diverse caratteristiche possano richiedere diverse tecniche di regolazione, si consiglia la seguente procedura di regolazione quando l'attuatore viene usato per il comando di strozzamento.

Nota

Per il dimensionamento del booster, scegliere il valore C_g più basso che sia conforme alle specifiche della velocità di corsa. Il sovradimensionamento del booster in un circuito chiuso può causare problemi di stabilità, che richiederebbero un'apertura tale del bypass da impedire al booster di funzionare.

Prima del funzionamento, girare la vite di regolazione del limitatore di bypass (Figura 3) di quattro giri in senso antiorario a partire dalla posizione di chiusura completa. Con l'attuatore in funzione, girare lentamente il limitatore in senso orario finché il booster si attiva in risposta a consistenti variazioni del segnale di ingresso, pur consentendo a piccole variazioni di spostare l'attuatore senza avviare il booster.

Se l'attuatore viene usato per il comando on-off, il limitatore deve essere chiuso (girare completamente in senso orario).

Principi di funzionamento

Fare riferimento alle Figure 2 e 3.

Grazie al limitatore, le grandi variazioni del segnale di ingresso vengono registrate prima sulla membrana di ingresso del booster che nell'attuatore. Una grande e improvvisa variazione del segnale di ingresso causa un differenziale di pressione tra il segnale di ingresso e l'uscita del booster. Quando ciò si verifica, le membrane si spostano per aprire la via di alimentazione o la via di scarico, a seconda dell'azione necessaria per ridurre il differenziale di pressione. La via rimane aperta finché la differenza tra le pressioni di ingresso e di uscita del booster non rientra nei limiti della banda morta del booster. Dopo avere regolato il limitatore di bypass in funzione della stabilità di funzionamento, i segnali che presentano piccole variazioni di grandezza e velocità passano attraverso il limitatore di bypass e all'interno dell'attuatore senza attivare il funzionamento del booster. Sia la via di scarico che la via di alimentazione rimangono chiuse, evitando un inutile consumo d'aria e la possibile saturazione dei relè del posizionatore.

Manutenzione

⚠ AVVERTENZA

Per evitare infortuni, indossare sempre indumenti, guanti e occhiali di protezione durante qualsiasi intervento di manutenzione.

Per poter effettuare la manutenzione, è necessario mettere periodicamente fuori servizio il booster. Per evitare infortuni o danni all'apparecchiatura, scollegare o bypassare tutte le tubazioni di pressione collegate al booster, scaricando la pressione contenuta nell'unità prima di effettuare la manutenzione.

Contattare l'ingegnere di processo o l'ingegnere della sicurezza per ulteriori informazioni sulle misure di sicurezza da adottare per la protezione contro il fluido di processo.

Sostituzione del gruppo della membrana

I numeri di riferimento rimandano alla Figura 4.

1. Rimuovere le sei viti (Rif. 15) dal perimetro del gruppo della custodia della molla (Rif. 3), quindi sollevare il gruppo, facendo attenzione a non perdere la molla di ingresso (Rif. 8) o la sede della molla (Rif. 9).
2. Rimuovere la membrana superiore (Rif. 6), il distanziale della membrana (Rif. 2), il gruppo della membrana (Rif. 5) (il quale include la membrana inferiore) e gli o-ring (Rif. 14). Controllare che i componenti non presentino danni e sostituirli, se necessario.
3. Riposizionare gli o-ring (Rif. 14) dopo averli rivestiti con lubrificante (Rif. 21). Quindi riposizionare il gruppo della membrana (Rif. 5), il distanziale della membrana (Rif. 2) e la membrana superiore (Rif. 6).

Nota

Per garantire il corretto funzionamento del limitatore di bypass, controllare che i fori nella membrana e nel limitatore di bypass siano allineati ai fori nel distanziale della membrana (Rif. 2).

4. Installare il gruppo della custodia della molla (Rif. 3) sulla membrana superiore (Rif. 6). Controllare che la sede della molla (Rif. 9) e la molla superiore (Rif. 8) siano installate nel gruppo della custodia della molla (Rif. 3). Premere con un dito sulla parte inferiore della sede della molla. Se la sede della molla (Rif. 9) non si muove liberamente all'interno del gruppo della custodia della molla (Rif. 3), rimuovere la sede della molla (Rif. 9) e applicare lubrificante (Rif. 23). Installare la sede della molla (Rif. 9) nel gruppo della custodia della molla (Rif. 3).

ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare le membrane, non serrare eccessivamente le viti.

5. Riposizionare le sei viti (Rif. 15) e serrarle in sequenza incrociata.

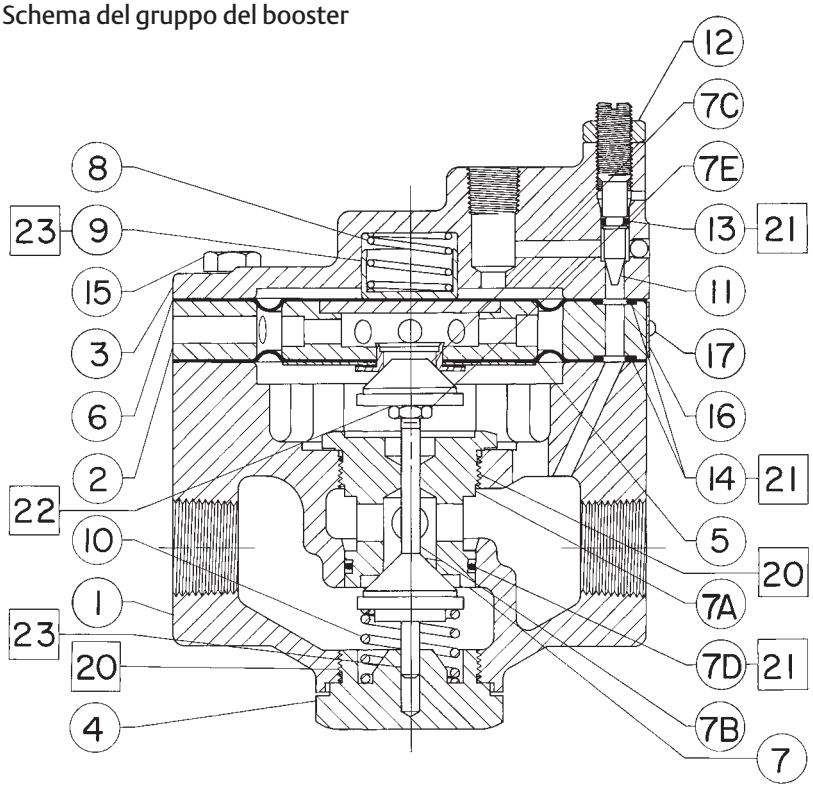
Sostituzione del gruppo della valvola

ATTENZIONE

La distanza tra la linea della sede della porta di sfiato sulla valvola superiore (Rif. 7C) e la linea della sede della porta di alimentazione sulla valvola inferiore e sullo stelo (Rif. 7B) è determinante per garantire i requisiti di banda morta del booster. Questa distanza è impostata in fabbrica e non è regolabile in campo. Qualora fosse necessaria una sostituzione, utilizzare il kit di riparazione autorizzato di fabbrica elencato nella sezione pezzi di ricambio sottostante. Tutti i componenti dei kit di riparazione sono impostati e testati in fabbrica e non sono regolabili in campo.

I numeri di riferimento rimandano alla Figura 4.

Figura 4. Schema del gruppo del booster



DV4286-B

1. Rimuovere le sei viti (Rif. 15) dal perimetro del gruppo della custodia della molla (Rif. 3), quindi sollevare il gruppo, facendo attenzione a non perdere la molla superiore (Rif. 8) o la sede della molla (Rif. 9).
2. Rimuovere la membrana superiore (Rif. 6), il distanziale della membrana (Rif. 2), il gruppo della membrana (Rif. 5) (il quale include la membrana inferiore) e gli o-ring (Rif. 14).
3. Svitare il gruppo della valvola (Rif. 7) dal corpo. L'anello di sede (Rif. 7A) è dotato di un dado esagonale da 1-1/2 pol. per la rimozione.
4. Applicare il lubrificante (Rif. 21) sull'o-ring (Rif. 7D), il lubrificante (Rif. 23) sulla valvola inferiore e sullo stelo (Rif. 7B), e il sigillante (Rif. 20) sulle filettature dell'anello di sede (Rif. 7A).
5. Installare il gruppo della valvola (Rif. 7) nel corpo (Rif. 1) - controllando che la valvola inferiore e lo stelo (Rif. 7B) si innestino sulla molla inferiore (Rif. 10) - e nell'otturatore inferiore (Rif. 4).

6. Installare il gruppo della membrana (Rif. 5) sulla valvola superiore (Rif. 7C).
7. Installare il distanziale della membrana (Rif. 2) sul corpo (Rif. 1).

Nota

Per garantire il corretto funzionamento del limitatore di bypass, controllare che i fori nella membrana e nel limitatore di bypass siano allineati ai fori nel distanziale della membrana (Rif. 2).

8. Controllare che gli o-ring (Rif. 14) siano installati nel distanziale della membrana (Rif. 2) e rivestiti di lubrificante (Rif. 21).
9. Installare la membrana superiore (Rif. 6).
10. Installare il gruppo della custodia della molla (Rif. 3) sulla membrana superiore (Rif. 6). Controllare che la sede della molla (Rif. 9) e la molla superiore (Rif. 8) siano installate nel gruppo della custodia della molla. Premere con un dito sulla parte inferiore della sede della molla. Se la sede della molla non è in grado di muoversi liberamente nel gruppo della custodia della molla, rimuovere la sede della molla, applicare lubrificante (Rif. 23) e installare di nuovo il gruppo della custodia della molla.

ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare le membrane, non serrare eccessivamente le viti.

11. Riposizionare la sei viti (Rif. 15) e serrarle in sequenza incrociata.

Installazione dei collegamenti di diagnostica

Per il nome dei componenti e la sequenza di installazione, fare riferimento alla Figura 2.

1. Prima di montare il nipplo del tubo, il raccordo a T, i raccordi di riduzione, la tubazione dell'attuatore e il corpo del connettore, applicare sigillante su tutte le filettature.
2. Girare il raccordo a T in modo da facilitare l'accesso al corpo del connettore e al protettore del corpo durante i test diagnostici.

Ordinazione dei pezzi

Nel corso di qualsiasi comunicazione relativa a questo dispositivo con l'ufficio vendite Emerson Process Management, fare sempre riferimento al numero di serie del booster. Il numero di serie è riportato sulla targhetta dati (Rif. 16, Figura 4).

⚠ AVVERTENZA

Usare esclusivamente pezzi di ricambio Fisher originali. Non utilizzare per nessun motivo componenti che non sono forniti da Emerson Process Management sugli strumenti Fisher, in quanto annullano la garanzia, possono compromettere le prestazioni dell'apparecchiatura e aumentare il rischio di infortuni e danni.

Kit dei pezzi

Descrizione	Numero pezzo
Repair kits for diaphragms (for 2625 only)	
[Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
For boosters with 3/32 inch exhaust	R2625D33212
For boosters with 3/8 inch exhaust	R2625D38012
For boosters with 1/2 inch exhaust	R2625D12012
Repair kits for valve assemblies (for 2625 only)	
[Kit contains key 7]	
For boosters with 3/8 inch supply	R2625V38012
For boosters with 1/2 inch supply	R2625V12012

Elenco pezzi (Figura 4)

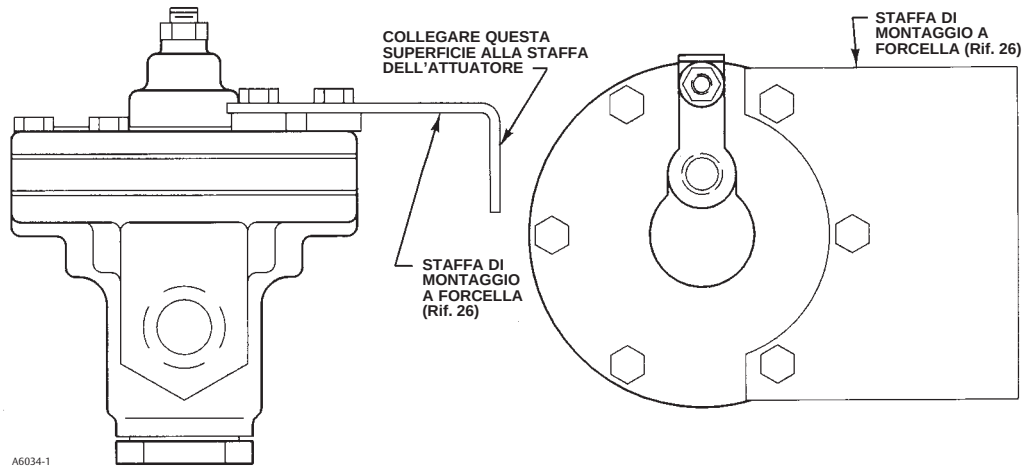
Nota

Per informazioni sull'ordinazione dei pezzi, rivolgersi all'ufficio vendite Emerson Process Management.

Rif.	Descrizione
1	Body, Aluminum
2	Diaphragm Spacer Aluminum Aluminum with 1/2 NPT vent connection
3	Spring Case Assembly, Aluminum/heat-treated 440 stainless steel
4	Body Cap Brass 316 SST
5*	Diaphragm Assembly For 2625 Nitrile on nylon diaphragm With brass blocked exhaust With brass 2.4mm (0.094 inch) exhaust With brass 9.5mm (0.375 inch) exhaust With brass 12.7mm (0.5 inch) exhaust For 2625NS EPDM/meta-aramid, With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust
6*	Upper Diaphragm For 2625, nitrile on nylon For 2625NS, EPDM/meta-aramid
7*	Valve Assembly, (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E) For 2625, Brass/nitrile 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port For 2625NS 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7A*	Seat Ring, Brass 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7B*	Lower Valve and Stem For 2625, Aluminum/nitrile/SST For 2625NS
7C*	Upper Valve For 2625, Aluminum/nitrile For 2625NS
7D*	Valve O-Ring For 2625, nitrile For 2625NS, EPDM
7E	Hex Nut, steel pl
8	Upper Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure
9	Spring Seat, SST
10	Lower Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure
11	Restriction, SST
12	Hex Nut, steel pl
13*	O-Ring For 2625NS, EPDM For 2625, nitrile
14*	O-Ring (2 req'd) For 2625, nitrile For 2625NS, EPDM

*Pezzi di ricambio consigliati

Figura 5. Booster con staffa di montaggio a forcella


COLLEGARE QUESTA SUPERFICIE ALLA STAFFA DELL'ATTUATORE
STAFFA DI MONTAGGIO A FORCELLA (Rif. 26)
STAFFA DI MONTAGGIO A FORCELLA (Rif. 26)
A6034-1

Rif.	Descrizione
15	Cap Screw, steel pl (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection
16	Nameplate, stainless steel
17	Drive Screw, stainless steel (2 req'd)
20	Anti-seize sealant
21	Lubricant, silicone sealant
22	Thread locking adhesive, mild strength
23	PTFE petroleum-based lubricant (see note immediately below)

Nota

Il lubrificante in PTFE a base di petrolio deve essere usato esclusivamente con il 2625. Per il 2625NS usare un lubrificante di grado medio a base di silicone.

Rif.	Descrizione
26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 5) For casing mounting (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)

Collegamenti di diagnostica

FlowScanner™ diagnostic system hook-up
Includes pipe tee, pipe nipple, pipe bushings, connector body, and body protector.

For diaphragm actuator
SST fittings
Brass fittings
For piston actuator
SST fittings
Brass fittings

*Pezzi di ricambio consigliati

Emerson, Emerson Process Management e tutte le loro affiliate non si assumono alcuna responsabilità per la selezione, l'uso o la manutenzione dei propri prodotti. La responsabilità per la selezione, l'uso e la manutenzione corretti dei prodotti è esclusivamente dell'acquirente e dell'utente finale.

Fisher, FIELDVUE e FlowScanner sono marchi appartenenti a una delle società dell'unità commerciale Emerson Process Management del gruppo Emerson Electric Co. Emerson Process Management, Emerson e il logo Emerson sono marchi commerciali e marchi di servizio della Emerson Electric Co. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari.

I contenuti di questa pubblicazione sono presentati solo a scopo informativo e, anche se è stato fatto il possibile per garantirne l'accuratezza, tali contenuti non devono essere interpretati come garanzie, espresse o implicite, in relazione ai prodotti e ai servizi qui descritti, al loro uso o alla loro applicabilità. Tutte le vendite sono soggette ai nostri termini e condizioni, che sono disponibili su richiesta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche o migliorie al design o alle specifiche di tali prodotti in qualsiasi momento e senza obbligo di preavviso.

Emerson Process Management
Marshalltown, Iowa 50158 USA
Sorocaba, 18087 Brazil
Chatham, Kent ME4 4QZ UK
Dubai, United Arab Emirates
Singapore 128461 Singapore
www.Fisher.com

© 1997, 2015 Fisher Controls International LLC. Tutti i diritti riservati.